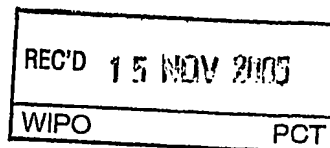


特許協力条約

PCT

特許性に関する国際予備報告 (特許協力条約第二章)

(法第 12 条、法施行規則第 56 条)
[PCT 36 条及び PCT 規則 70]



出願人又は代理人 の書類記号 PCT-NC0403	今後の手続きについては、様式 PCT/IPEA/416 を参照すること。	
国際出願番号 PCT/JP2004/013637	国際出願日 (日.月.年) 17.09.2004	優先日 (日.月.年) 29.09.2003
国際特許分類 (IPC) Int.Cl. ⁷		B29C33/72
出願人 (氏名又は名称) 日本カーバイド工業株式会社		

- この報告書は、PCT 35 条に基づきこの国際予備審査機関で作成された国際予備審査報告である。
法施行規則第 57 条 (PCT 36 条) の規定に従い送付する。
- この国際予備審査報告は、この表紙を含めて全部で 3 ページからなる。
- この報告には次の附属物件も添付されている。
 - ☒ 附属書類は全部で 1 ページである。
 - ☒ 補正されて、この報告の基礎とされた及び/又はこの国際予備審査機関が認めた訂正を含む明細書、請求の範囲及び/又は図面の用紙 (PCT 規則 70.16 及び実施細則第 607 号参照)
 - ☐ 第 I 欄 4. 及び補充欄に示したように、出願時における国際出願の開示の範囲を超えた補正を含むものとこの国際予備審査機関が認定した差替え用紙
 - ☐ 電子媒体は全部で _____ (電子媒体の種類、数を示す)。
配列表に関する補充欄に示すように、コンピュータ読み取り可能な形式による配列表又は配列表に関連するテーブルを含む。(実施細則第 802 号参照)
- この国際予備審査報告は、次の内容を含む。
 - ☒ 第 I 欄 国際予備審査報告の基礎
 - ☐ 第 II 欄 優先権
 - ☐ 第 III 欄 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての国際予備審査報告の不作成
 - ☐ 第 IV 欄 発明の単一性の欠如
 - ☒ 第 V 欄 PCT 35 条 (2) に規定する新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての見解、それを裏付けるための文献及び説明
 - ☐ 第 VI 欄 ある種の引用文献
 - ☐ 第 VII 欄 国際出願の不備
 - ☐ 第 VIII 欄 国際出願に対する意見

国際予備審査の請求書を受理した日 27.07.2005	国際予備審査報告を作成した日 26.09.2005	
名称及びあて先 日本国特許庁 (IPEA/JP) 郵便番号 100-8915 東京都千代田区霞が関三丁目 4 番 3 号	特許庁審査官 (権限のある職員) 大島 祥吾	4F 3341
	電話番号 03-3581-1101 内線 3430	

様式 PCT/IPEA/409 (表紙) (2004 年 1 月)

第I欄 報告の基礎

1. この国際予備審査報告は、下記に示す場合を除くほか、国際出願の言語を基礎とした。

- ☐ この報告は、_____語による翻訳文を基礎とした。
それは、次の目的で提出された翻訳文の言語である。

- ☐ PCT規則12.3及び23.1(b)にいう国際調査
☐ PCT規則12.4にいう国際公開
☐ PCT規則55.2又は55.3にいう国際予備審査

2. この報告は下記の出願書類を基礎とした。(法第6条(PCT14条)の規定に基づく命令に応答するために提出された差替え用紙は、この報告において「出願時」とし、この報告に添付していない。)

☐ 出願時の国際出願書類

☒ 明細書

第 1-13 _____ ページ、出願時に提出されたもの

第 _____ ページ*、_____ 付けで国際予備審査機関が受理したもの

第 _____ ページ*、_____ 付けで国際予備審査機関が受理したもの

☒ 請求の範囲

第 1-5, 8, 9 _____ 項、出願時に提出されたもの

第 _____ 項*、PCT19条の規定に基づき補正されたもの

第 6, 7 _____ 項*、27.07.2005 付けで国際予備審査機関が受理したもの

第 _____ 項*、_____ 付けで国際予備審査機関が受理したもの

☒ 図面

第 1-7 _____ ページ/図、出願時に提出されたもの

第 _____ ページ/図*、_____ 付けで国際予備審査機関が受理したもの

第 _____ ページ/図*、_____ 付けで国際予備審査機関が受理したもの

☐ 配列表又は関連するテーブル

配列表に関する補充欄を参照すること。

3. ☐ 補正により、下記の書類が削除された。

☐ 明細書 第 _____ ページ

☐ 請求の範囲 第 _____ 項

☐ 図面 第 _____ ページ/図

☐ 配列表(具体的に記載すること) _____

☐ 配列表に関連するテーブル(具体的に記載すること) _____

4. ☐ この報告は、補充欄に示したように、この報告に添付されかつ以下に示した補正が出願時における開示の範囲を超えてされたものと認められるので、その補正がされなかったものとして作成した。(PCT規則70.2(c))

☐ 明細書 第 _____ ページ

☐ 請求の範囲 第 _____ 項

☐ 図面 第 _____ ページ/図

☐ 配列表(具体的に記載すること) _____

☐ 配列表に関連するテーブル(具体的に記載すること) _____

* 4. に該当する場合、その用紙に“superseded”と記入されることがある。

第V欄 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての法第12条(PCT35条(2))に定める見解、それを裏付ける文献及び説明

1. 見解

新規性(N)	請求の範囲 1-9	有
	請求の範囲	無
進歩性(IS)	請求の範囲	有
	請求の範囲 1-9	無
産業上の利用可能性(IA)	請求の範囲 1-9	有
	請求の範囲	無

2. 文献及び説明(PCT規則70.7)

- 文献1: JP 2001-079857 A (株式会社日立製作所)
2001.03.27、請求項1、段落【0016】、【0018】、
【0024】、【0028】、【0032】、第2図
- 文献2: JP 2002-225040 A (株式会社日立製作所)
2002.08.14、段落【0013】、【0019】、
【0039】、第5図
- 文献3: JP 10-67021 A (日東電工株式会社)
1998.03.10、段落【0003】

請求の範囲1、2、4、5、9に係る発明は、国際調査報告で引用された文献1(請求項1、段落【0016】、【0018】、【0024】、【0028】、【0032】、第2図)と文献2(段落【0013】、【0019】、【0039】、第5図)とにより、進歩性を有しない。片面モールドのクリーニングの際に、クリーニング用樹脂が真空吸引用の吸引孔に入って詰まることを防ぐために下側にマスクシートを設ける文献2の構成を、文献1の下側のシートに適用することは、当業者にとって容易である。

ここで、文献1の【0018】には、洗浄用樹脂を含浸させたセルロース不織布を表面層と弾性層の間に積層させても良い旨が記載されており、当該セルロース不織布が本願発明のクリーニング部材に相当する。

そして、本願明細書の【0008】では、シート状基材として不織布が例示されており、文献1では、シート状基材として不織布が用いられているから、文献1に記載の発明における不織布も、気孔容積率が70%を超えている蓋然性が高い。また、クリーニング成分への浸透という金型洗浄シートの目的を考慮すれば、不織布が一定程度の隙間を有していなければならないのは当然であって、気孔容積率70%以上のシート状基材を採用することは、公知の材料の中から好適なものを選択したにすぎない。

請求の範囲3に係る発明は、文献1、文献2と国際調査報告で引用された文献3(段落【0003】)により、進歩性を有しない。クリーニング材に未加硫ゴムを用いることは、例えば文献3にも記載のように周知技術である。

請求の範囲6-8に係る発明は、文献1と文献2とにより、進歩性を有しない。複数のシート状基材の接着方法として、熱融着、圧着、両面テープや接着剤等による接着又は変形による接着は、いずれも当業者であれば通常用いる方法である。

請求の範囲

- [1] 少なくとも2層のシート状基材でクリーニング部材を内包したシート状の成形金型用クリーニング材であって、上記シート状基材が、上側又は最外層に気孔容積率70%以上のシート状繊維基材を用い、下側に気孔容積率40%以下のシート状繊維基材及び／又は耐熱性フィルムを用いた構造であることを特徴とする成形金型用クリーニング材。
- [2] 上記クリーニング部材と共に、成形部材を内包している請求の範囲第1項記載の成形金型用クリーニング材。
- [3] 上記成形部材が、未加硫の合成ゴム及び／又は天然ゴムである請求の範囲第2項記載の成形金型用クリーニング材。
- [4] 上記成形金型用クリーニング材が、基板等の片面に樹脂封止する金型をクリーニングするクリーニング材である請求の範囲第1～3項の何れかに記載の成形金型用クリーニング材。
- [5] 上記クリーニング部材が、タブレット状、顆粒状、粉状、板状及びシート状である請求の範囲第1～4項の何れかに記載の成形金型用クリーニング材。
- [6] (補正後) 上記シート状基材の一部又は全部を、熱可塑性樹脂フィルム又はテープの少なくとも1種を用いて被覆して積層又は熱融着することにより、クリーニング部材又は、クリーニング部材及び成形部材を内包している請求の範囲第1～5項の何れかに記載の成形金型用クリーニング材。
- [7] (補正後) 上記シート状基材を、両面テープ、接着剤及び粘着剤の少なくとも1種を用いて接着することにより、クリーニング部材又は、クリーニング部材及び成形部材を内包している請求の範囲第1～5項の何れかに記載の成形金型用クリーニング材。
- [8] 上記シート状基材を圧着又は変形させることで接着することにより、クリーニング部材又は、クリーニング部材及び成形部材を内包している請求の範囲第1～5項の何れかに記載の成形金型用クリーニング材。
- [9] 請求の範囲第1～8項の何れかに記載の成形金型用クリーニング材を、加熱した金型内に挟み込み、一定時間加熱加圧して硬化させた後、クリーニング材を除去する